



DH SYSTEM
大日本塗料株式会社

商品番号 1760

エポオールHBスマイル

1. 一般名 浸透性変性エポキシ樹脂下塗塗料 弱溶剤・厚膜形
2. 規格 社内規格
3. 特徴
 - 1) 1回塗りで厚膜が得られ、厚膜形上塗との組合せにより省工程化が可能である。
 - 2) 弱溶剤使用のため、臭気等も少なく、塗装作業環境を改善できる。
 - 3) 各種旧塗膜への塗重ね適合性に優れ、塗替用にも適している。
 - 4) 素地調整が ISO-St3 (SSPC-SP3) でもすぐれた浸透性・付着性・防錆性を発揮し、塗り替え用及びブラスト処理が不可能な場合に適している。
 - 5) 無公害特殊防錆顔料の効果により、非常にすぐれた耐食性を発揮する。

4. 塗料性状

項目	内容					
容姿	2液性					
荷姿	18kg セット(主剤:16.56 kg、硬化剤:1.44 kg)					
色相	赤さび色、グレー、ライトグレー					
光沢	—					
密度 (23°C)	塗料	1.40 (グレー)				
	揮発分	0.82				
加熱残分	77% (グレー)					
乾燥時間	温度	5°C	10°C	20°C	30°C	40°C
	指触	3時間	2時間	1時間	40分	20分
	半硬化	18時間	12時間	6時間	4時間	2時間
標準膜厚	120 μm					
引火点	SDS参照					
発火点	SDS参照					
爆発限界(下限~上限)	SDS参照					

上記塗料性状の数値は標準を示すものであり、若干の変動がある。

5. 塗装基準

項目	内容					
素地調整	ISO-St3 (SSPC-SP3) 以上					
調合法	主剤: 92部、硬化剤: 8部 (重量比)					
可使時間	5°C	10°C	20°C	30°C	40°C	
	10時間	8時間	5時間	3時間	2時間	
気温・湿度制限	気温: 5°C以下、湿度: 85%RH 以上					
使用シンナー	塗料用シンナー又は塗料用シンナーA					
塗装方法	塗装方法	刷毛・ローラー塗装			エアレス塗装	
	希釈率	0~5%			0~10%	
	標準使用量	0.30 kg/m ²			0.47 kg/m ²	
	標準膜厚	100 μm			120 μm	
ウェット管理膜厚	200 μm			250 μm		
エアレス塗装条件	1次圧 0.4MPa (4 kg/cm ²) 以上					
	2次圧 12MPa (120 kg/cm ²) 以上					
	チップNo.163-417~721					
塗装間隔	温度	5°C	10°C	20°C	30°C	40°C
	最小	48時間	36時間	16時間	12時間	8時間
	最大	14日	14日	14日	10日	7日

注) 標準使用量は被塗物の形状や塗装条件によって異なる。

6. 施工上の注意

- (1) 被塗面の油・湿気・じんあい・水分・塩分・金属酸化物、その他の有害な付着物は完全に除去する。旧塗膜上に固着した粉末異物は研磨にて十分除去し全面を面粗しする。
- (2) 使用時には主剤と硬化剤を規定の割合に混合し、十分攪拌して均一な塗料状態にする。混合割合を間違えた場合、塗膜性能の低下や成膜不良を生じる。
- (3) 主剤と硬化剤を混合した後は、可使時間以内に使いきる。
- (4) 主剤粘度は低温時期に高くなる。開缶前に振倒することで塗料が流動し、取り扱いし易くなる。
- (5) 厚膜塗装時には、過度な希釈や塗り伸ばしを避け、適宜ウェット膜厚を確認しながら塗装を行うこと。
- (6) 規定範囲内で塗り重ねを終えるようにすること。尚、規定以上経過した場合は塗膜表面をサンドペーパー等で研磨した上で、表面を清浄にしてから塗り重ねを行うこと。
- (7) 希釈には塗料用シンナー、または塗料用シンナーAを使用すること。
- (8) 塗装終了後の使用機器は直ちに塗料用シンナー又はラッカーシンナー等で十分に洗浄する。硬化反応が進行した塗料は塗料用シンナーでは洗浄が困難な場合があるので、その場合は、ラッカーシンナー等を洗浄に使用すること。

7. 関連法則

	主 剤	硬 化 剤
危険物表示	指定可燃物	第4類第2石油類
有機溶剤区分	第3種有機溶剤含有物	第3種有機溶剤含有物
有害物質表示	SDS参照	SDS参照
劇物表示	—	—

8. 使用上の注意 [警告]

- (1) 安全情報に関する内容は、SDSをご参照下さい。

使用上の注意の詳細は容器のラベルに表示。

2024.10

本書類の内容は予告なしに変更を行うことがあります。